

10



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

11 Veröffentlichungsnummer:

0 209 039
A2

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: 86109261.7

51 Int. Cl. 4: C01C 3/02

22 Anmeldetag: 07.07.86

30 Priorität: 19.07.85 DE 3525749

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
21.01.87 Patentblatt 87/04

64 Benannte Vertragsstaaten:
BE CH DE FR GB IT LI NL

71 Anmelder: BASF Aktiengesellschaft
Carl-Bosch-Strasse 38
D-6700 Ludwigshafen(DE)

72 Erfinder: von Oehsen, Ubbo, Dr.
Carl-Bosch-Ring 2
D-6710 Frankenthal(DE)
Erfinder: Stecher, Karlheinz, Dr.
Osloer Weg 42
D-6700 Ludwigshafen(DE)
Erfinder: Koehler, Waldemar, Dr.
Max-Slevogt-Strasse 28
D-6710 Frankenthal(DE)
Erfinder: Mueller, Berthold, Dr.
Darmstaedter Strasse 103
D-6140 Bensheim 3(DE)
Erfinder: Brunnueller, Fritz, Dr.
Alsenzstrasse 7
D-6703 Limburgerhof(DE)
Erfinder: Schneider, Rolf, Dr.
Feldbergstrasse 21
D-6800 Mannheim 1(DE)

94 Verfahren zur Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser.

97 Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur thermolytischen Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser an hochgesinterten Aluminiumoxid-oder Aluminiumoxid-Siliciumdioxid-Formkörpern oder an hochtemperatur-korrosionsfesten Edeltahl-Füllkörpern bei gleichzeitiger Anwesenheit von Luftsauerstoff, das sich insbesondere durch hohe HCN-Selektivität und hohen Formamidsatz auszeichnet.

BEST AVAILABLE COPY

EP 0 209 039 A2

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur thermolytischen Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser an hochgesinterten Aluminiumoxid- oder Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Formkörpern oder an Hochtemperatur-korrosionsfesten Edelstahl-Füllkörpern bei gleichzeitiger Anwesenheit von Luftsauerstoff, das sich insbesondere durch hohe HCN-Selektivität und hohen Formamidumsatz auszeichnet.

Es ist bekannt, Formamid in Gegenwart von Katalysatoren, wie beispielsweise Eisenoxid-Zinkoxid auf Siliziumdioxid, in endothermer Reaktion zu Blausäure und Wasser zu spalten. Dabei läuft als Nebenreaktion, die nicht vollständig verhindert werden kann, die ebenfalls endotherme Spaltreaktion zu Ammoniak und Kohlenmonoxid ab, d.h. die HCN-Selektivität kann 100 % nicht vollständig erreichen.

Nachteilig an dem oben genannten großtechnisch verwendeten Katalysator ist seine verhältnismäßig geringe mechanische Abriebfestigkeit, seine geringe Temperaturwechselbeständigkeit und die Tatsache, daß im Verlauf der Reaktion auf dem Katalysator Kohlenstoff und Crackprodukte abgeschieden werden, die zum Nachlassen der Aktivität des Formamid-Umsatzes und der HCN-Selektivität führen.

Aufgabe der Erfindung ist es, stabile Formkörper zu entwickeln, die eine hohe HCN-Selektivität und einen hohen Formamid-Umsatz im großtechnischen Dauerbetrieb, d.h. mit hohen Standzeiten, ermöglichen.

Es wurde nun ein Verfahren zur Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser gefunden, bei dem man gasförmiges, überhitztes Formamid bei Temperaturen von 300 bis 480°C, bevorzugt von 300 bis 400°C, unter einem verminderten Druck von 1 bis 350 mbar, bevorzugt 50 bis 150 mbar, mit einem Volumenanteil von 0,1 bis 10 % Luft, bevorzugt 1-3 % Luft, in einen Rohrbündelreaktor einleitet und bei Temperaturen von 450 bis 590°C, bevorzugt 500 bis 540°C, und mittleren Verweilzeiten von 0,01 bis 0,25 sec., bevorzugt 0,01 bis 0,15 sec., über hochgesinterte Formkörper, bestehend aus 50 bis 100, bevorzugt 85-95 Gew.% Aluminiumoxid, und 50 bis 0, bevorzugt 15 bis 5 Gew.% Siliziumdioxid, leitet.

Das erfindungsgemäße Verfahren ist von bestechender Einfachheit. Die HCN-Selektivität ist mit 96 % überraschend hoch und der Umsatz kann auch im Dauerbetrieb auf 99 % gesteigert werden. Ein hervorzuhebender Vorteil des erfindungs-

gemäßen Verfahrens ist die große Temperaturbeständigkeit und Korrosionsfestigkeit der verwendeten Formkörper sowie ihre überlegene Abriebfestigkeit und vorteilhaft hohe Wärmeleitfähigkeit.

Die erfindungsgemäßen Formkörper werden äußerst langsam desaktiviert und zwar dadurch, daß durch den gleichzeitig eingeleiteten Luftsauerstoff eine Abscheidung inhibierend wirkender Crackprodukte nahezu vollständig unterdrückt wird, so daß häufiges Regenerieren entfällt. Die zeitlichen Abstände von vorzunehmenden Regenerierungen der Formkörper, üblicherweise 4 Wochen, werden bis zu 6 bis 10 Monaten verlängert.

Inwieweit es sich bei der Formamidspaltung um einen thermolytischen Effekt an der Oberfläche der Formkörper handelt, ist im Hinblick auf den Reaktionsmechanismus nicht näher bekannt.

Zweckmäßigerweise geht man so vor, daß man flüssiges Formamid in einem Rohrbündelwärmetauscher unter vermindertem Druck von 1 bis 350 mbar und bei Temperaturen von 180 bis 200°C verdampft. Noch im Verdampferrohr werden die Formamiddämpfe auf Temperaturen von 300 bis 480°C erhitzt.

Anschließend wird erfindungsgemäß Luft in einer Menge zugeführt, daß der Volumenanteil 0,1 bis 10 Vol.%, bevorzugt 1 bis 3 %, beträgt. Das entspricht etwa einer Menge von 5-50 l Luft pro kg Formamiddampf. Der Luftanteil kann gegebenenfalls in vorgewärmtem Zustand zugeführt werden. Diese Luftzufuhr dient sowohl der Erhöhung des Formamidumsatzes als auch der Erhöhung der HCN-Selektivität. Der Vorteil dieser Luftzufuhr war nicht vorhersehbar, da bisher nach dem Stand der Technik mit Gasen, wie Stickstoff oder Ammoniak, gearbeitet wurde.

Das Formamid-Luft-Gemisch wird bei der eigentlichen Spaltung in einem Mehrrohrreaktor auf Temperaturen von 450 bis 590°C, bevorzugt 500 bis 540°C, und Verweilzeiten von 0,01 bis 0,25 sec., bevorzugt 0,01 bis 0,15 sec., erhitzt und an hochgesinterten Formkörpern, bestehend aus 50 bis 100 Gew.%, bevorzugt 85 bis 95 Gew.% Aluminiumoxid, und 50 bis 0 Gew.%, bevorzugt 15 bis 5 Gew.% Siliziumdioxid, zu Blausäure und Wasser gespalten. Dabei wird ein Druck zwischen 1 bis 200 mbar, bevorzugt 50 bis 150 mbar, eingestellt.

Hochgesintertes Aluminiumoxid und Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Gemische der oben angegebenen Zusammensetzung sind an sich bekannt. Sie können beispielsweise in folgender Weise hergestellt werden: Frisch gefälltes Aluminiumhydroxid bzw. entsprechende Mischungen mit Kieselgel werden nach leichter Trocknung in die gewünschten Formkörper gepreßt und an-

BEST AVAILABLE COPY

schließend bei Temperaturen von 1200 bis 1800°C, bevorzugt 1500 bis 1800°C, mindestens 10 Stunden geglüht. Dabei entsteht ein dichtgesintertes, nicht poröses Sinterprodukt.

Als mögliche Füllkörper kommen sowohl geordnete als auch ungeordnete Formlinge in Betracht, wie z.B. Raschig-Ringe, Pallringe, Tabletten, Kugeln und ähnliche Formlinge. Wesentlich ist hierbei, daß die Packungen bei mäßigem Druckverlust guten Wärmeübergang ermöglichen. Die Größe bzw. Geometrie der verwendeten Formlinge richtet sich zweckmäßigerweise nach dem Innendurchmesser der mit diesen Formkörpern zu füllenden Röhre, in der Regel Edelstahl- oder Eisenrohre mit einem inneren Durchmesser von 30 bis 100 mm. Verhältnisse von Durchmesser des Formkörpers zum inneren Durchmesser des verwendeten Rohres von 1 : 3 bis 1 : 10, bevorzugt 1 : 5 bis 1 : 8, sind besonders geeignet.

Darüber hinaus wurde gefunden, daß das erfindungsgemäße Verfahren sich ebenso vorteilhaft durchführen läßt, wenn man das oben definierte gasförmige Gemisch unter den oben definierten Bedingungen über entsprechende Formkörper aus hochtemperatur-korrosionsbeständigen Chrom-Nickel-Edelstählen der Zusammensetzung 18 bis 21 Gew.-% Chrom, 9 bis 13 Gew.-% Nickel, 0 bis 3 Gew.-% Silizium und Rest zu 100 Gew.-% Eisen leitet. Die Chrom-Nickel-Edelstähle wurden zweckmäßig in Form der gleichen, oben beschriebenen Füllkörper, bevorzugt in Form von Raschig-Ringen, verwendet.

Überraschenderweise werden in Gegenwart von Luft mit dichtgesinterten Aluminiumoxid- bzw. Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Füllkörpern, die nicht poröse Oberflächen aufweisen sowie mit hochtemperatur-korrosionsbeständigen Edelstahl-Füllkörpern bessere Ergebnisse erzielt als mit den in der Literatur beschriebenen porösen Katalysatorkörpern.

Gegenstand der Erfindung ist auch die erstmalige Verwendung dieser Formkörper aus hochgesintertem Aluminiumoxid, oder Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Gemischen oder aus Chrom-Nickel-Edelstählen bei der Spaltung von Formamid unter den oben angegebenen Bedingungen in Gegenwart von 0,1 bis 10 Vol.-% Luft, bezogen auf das gasförmige Formamid.

Weitere Vorteile der Formkörper sind die Korrosionsfestigkeit, die Temperaturwechselbeständigkeit, die gute Wärmeleitfähigkeit, Abrieb- und Bruchfestigkeit. Mit derartigen Formkörpern, wie beispielsweise Raschig-Ringe oder Sattelkörper, lassen sich optimale Verweilzeiten und Raum-Zeit-Ausbeuten erreichen.

Ein besonderer Vorteil der erfindungsgemäßen Formkörper ist, daß häufiges Regenerieren entfällt. Eine Regenerierung ist angezeigt, wenn der Umsatz von 99 auf 90 % abgesunken ist. Die Regenerierung erfolgt, indem der Formamidzulauf gestoppt wird und man bei denselben Temperaturen 2 - 4 Stunden Luft über die Formkörper leitet. Hierbei werden die Crackprodukte vollkommen abgebrannt, so daß die Inhibierung an den Formkörpern vollständig aufgehoben wird.

Das erfindungsgemäße Verfahren besteht durch seine Einfachheit. Die relativ hohen Temperaturen, die angegebenen Druckbereiche, kurzen Verweilzeiten und der Luftzusatz führen im Hinblick auf die Selektivität, den Umsatz und die Ausbeute zu einem überraschenden Optimum. Mit steigendem Druck fällt nicht nur die Selektivität sondern überraschenderweise auch der Umsatz. Mit steigenden Temperaturen bis max. 600°C steigen Umsatz und anders als in der Literatur beschrieben auch die Selektivität. Je geringer die Verweilzeit desto höher ist die Selektivität.

Für großtechnische Maßstäbe stehen in der Regel kaum Anlagen für Drucke von 1 mbar zur Verfügung, so daß für großtechnische Verfahren Drucke von 50 bis 150 mbar, bevorzugt 80 bis 110 mbar, ein Optimum darstellen. Bevorzugt für die Spaltung sind die oben angegebenen Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Gemische. Jedoch führen auch reines Aluminiumoxid und Chrom-Nickel-Edelstähle unter gleichen Reaktionsbedingungen zu ähnlich guten Ergebnissen.

Reines, bei 1400°C gesintertes Aluminiumoxid ist gemäß dem DP 498 733 bereits verwendet worden, jedoch ohne Zusatz von Luft aber in Gegenwart von Gasen, wie Stickstoff oder Ammoniak, werden Ausbeuten an Blausäure von nur 87,5 bis 91,5 % erreicht, wobei der Umsatz schon nach kurzer Zeit deutlich zurückgeht und dann ständig weiter abfällt.

Weiterhin sei erwähnt, daß Katalysatoren, die Alkali enthaltende Alumosilikate darstellen, z.B. in Form von Bimsstein gemäß DP 476 662 und 588 881, aufgrund des Alkaligehaltes vor allem im Dauerbetrieb zu niederen Ausbeuten führen.

1. Beispiel

7 kg/h flüssiges Formamid werden von unten in einen senkrecht stehenden Rohrbündelwärmetauscher, der mit Hilfe eines Salzbadens von 550°C beheizt wird, kontinuierlich eingeleitet, unter vermindertem Druck bei 200 mbar verdampft und weiter auf 400°C erhitzt. Die Verdampferrohre sind 140 cm lang und haben einen Innendurchmesser von 16 mm.

In die überhitzten Formamid-Dämpfe werden 150 l Luft/h kont. eingeleitet.

Das gasförmig überhitzte Formamid-Luft-Gemisch wird in einen senkrecht stehenden Einrohrreaktor von unten eingeleitet, der mit Raschigringen, bestehend aus einem hochgesinterten Alumosilikat, gefüllt ist und von außen mit einem Salzbad von ca. 580°C beheizt wird. Als Formkörper wird ein hochgesintertes Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Gemisch der Zusammensetzung 93 % Al_2O_3 und 7 % SiO_2 in Form von Raschigringen der Größe $15 \times 15 \times 2$ mm verwendet.

Die Rohre haben eine Länge von 140 cm und einen Innendurchmesser von 53 mm. Bei einem Druck von ca. 130 mbar und einer Innentemperatur von 520 bis 540°C wird der überhitzte Formamid-dampf zu Blausäure und Wasser gespalten.

Der Umsatz beträgt 98 %, die Selektivität 95,9 %. Die mittlere Verweilzeit beträgt 0,07 Sekunden.

2. Beispiel

17,5 kg/h flüssiges Formamid werden von unten in einen senkrecht stehenden Rohrbündelwärmetauscher, der mit Hilfe eines Salzbad von 550°C beheizt wird, kontinuierlich eingeleitet, unter vermindertem Druck bei 250 mbar verdampft und weiter auf 350°C erhitzt. Die Verdampferrohre sind 140 cm lang und haben einen Innendurchmesser von 16 mm.

In die überhitzten Formamid-Dämpfe werden 350 l Luft/h kont. eingeleitet.

Das gasförmig überhitzte Formamid-Luft-Gemisch wird in einen senkrecht stehenden Einrohrreaktor von unten eingeleitet, der mit Raschigringen, bestehend aus einem hochgesinterten Alumosilikat, gefüllt ist und von außen mit einem Salzbad von 600°C beheizt wird. Als Formkörper wird ein hochgesintertes Aluminiumoxid-Siliziumdioxid-Gemisch der Zusammensetzung 93 % Al_2O_3 und 7 % SiO_2 in Form von Raschigringen der Größe $15 \times 15 \times 2$ mm verwendet.

Die Rohre haben eine Länge von 140 cm und einen Innendurchmesser von 53 mm. Bei einem Druck von ca. 130 mbar und einer Innentemperatur von 520 - 540°C wird der überhitzte Formamid-dampf zu Blausäure und Wasser gespalten.

Der Umsatz beträgt 98,6 %, die Selektivität 98,7 %. Die Mittlere Verweilzeit beträgt 0,03 Sekunden.

3. Beispiel

7,9 kg/h flüssiges Formamid werden von unten in einen senkrecht stehenden Rohrbündelwärmetauscher, der mit Hilfe eines Salzbad von 550°C beheizt wird, kontinuierlich

eingeleitet, unter vermindertem Druck bei 200 mbar verdampft und weiter auf 400°C erhitzt. Die Verdampferrohre sind 140 cm lang und haben einen Innendurchmesser von 16 mm.

In die überhitzten Formamid-Dämpfe werden 140 l Luft/h kont. eingeleitet.

Das gasförmig überhitzte Formamid-Luft-Gemisch wird in einen senkrecht stehenden Einrohrreaktor von unten eingeleitet, der mit Raschigringen, bestehend aus hochtemperatur-korrosionsbeständigem Edelstahl gefüllt ist und von außen mit einem Salzbad von ca. 580°C beheizt wird. Edelstahl wird ein Chrom-Nickel-Stahl der Zusammensetzung 20 Gew.-% Cr, 12 Gew. % Ni, 2 Gew. % Si und 68 Gew.-% Fe eingesetzt.

Die Rohre haben eine Länge von 140 cm und einen Innendurchmesser von 53 mm. Bei einem Druck von ca. 130 mbar und einer Innentemperatur von 520 bis 550°C wird der überhitzte Formamid-dampf zu Blausäure und Wasser gespalten.

Der Umsatz beträgt 97,5 %, die Selektivität 94,8 %. Die mittlere Verweilzeit beträgt 0,07 Sekunden.

Ansprüche

1. Verfahren zur Spaltung von Formamid in Blausäure und Wasser, dadurch gekennzeichnet, daß man gasförmiges, überhitztes Formamid bei Temperaturen von 300 bis 480°C unter vermindertem Druck von 1 bis 350 mbar und mit einem Volumenanteil von 0,1 bis 10 % Luft in einen Rohrbündelreaktor einleitet und bei Temperaturen von 450 bis 580°C und einer mittleren Verweilzeit von 0,01 bis 0,25 sec. über hochgesinterte Formkörper, bestehend aus 50 - 100 Gew.% Aluminiumoxid und 50 bis 0 Gew.% Siliziumdioxid, oder über hochtemperatur-korrosionsfeste Chrom-Nickel-Edelstahl-Formkörper leitet.

2. Verfahren zur Spaltung von Formamid in Blausäure und Wasser, dadurch gekennzeichnet, daß man gasförmiges, überhitztes Formamid bei Temperaturen von 300 bis 400°C unter vermindertem Druck von 50 bis 150 mbar und mit einem Volumenanteil von 1,0 bis 3,0 % Luft in einen Rohrbündelreaktor einleitet und bei Temperaturen von 500 bis 540°C und einer mittleren Verweilzeit von 0,01 bis 0,15 sec. über hochgesinterte Formkörper, bestehend aus 85 - 95 Gew. % Aluminiumoxid und 15 bis 5 Gew.% Siliziumdioxid, oder Chrom-Nickel-Edelstahl-Formkörper der Zusammensetzung 18 bis 21 Gew.-% Chrom, 9 bis 13 Gew.-% Nickel, 0 bis 3 Gew.-% Silizium und Rest zu 100 Gew.-% Eisen leitet.

3. Verwendung von hochgesinterten Formkörpern, bestehend aus 50 bis 100 Gew.% Aluminiumoxid und 50 bis 0 Gew.% Siliziumdio-

xid, bei der Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser in Gegenwart von 0,1 bis 10 Vol.% Luft, bezogen auf das gasförmige Formamid, bei Temperaturen von 450 bis 580°C.

4. Verwendung von hochgesinterten Formkörpern, bestehend aus 85 bis 95 Gew.% Aluminiumoxid und 15 bis 5 Gew.% Siliziumdioxid, bei der Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser in Gegenwart von 1 bis 3 Vol.% Luft, bezogen auf das gasförmige Formamid bei Temperaturen von 500 bis 540°C.

5. Verwendung von hochtemperatur-korrosionsfesten Chrom-Nickel-Edelstahl-Formkörpern bei der Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser

in Gegenwart von 0,1 bis 10 Vol.% Luft, bezogen auf das gasförmige Formamid, bei Temperaturen von 450 bis 580°C.

6. Verwendung von hochtemperatur-korrosionsfesten Chrom-Nickel-Edelstahl-Formkörpern der Zusammensetzung 18 bis 21 Gew.% Chrom, 9 bis 13 Gew.% Nickel, 0 bis 3 Gew.% Silizium und Rest zu 100 Gew.% Eisen nach Anspruch 5 bei der Spaltung von Formamid zu Blausäure und Wasser in Gegenwart von 1 bis 3 Vol.% Luft, bezogen auf das gasförmige Formamid bei Temperaturen von 500 bis 540°C.

BEST AVAILABLE COPY